

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		TN2510			TN6540			TN7525			TN7535			WK15CM		
P	0	-	-	-	300	235	200	340	260	235	455	395	370	-	-	-
	1	550	485	450	300	235	200	340	260	235	455	395	370	-	-	-
	2	340	310	275	210	160	140	260	210	180	280	255	230	-	-	-
	3	310	275	255	180	140	115	235	180	155	255	230	205	-	-	-
	4	230	215	190	150	110	90	195	140	120	190	175	160	-	-	-
	5	275	250	230	200	150	125	260	195	165	260	230	210	-	-	-
6	190	170	145	135	100	85	170	135	110	160	135	110	-	-	-	
M	1	225	200	175	110	65	50	205	185	155	205	185	155	-	-	-
	2	205	175	160	65	40	35	185	160	140	185	160	140	-	-	-
	3	160	145	125	70	40	35	145	130	115	145	130	115	-	-	-
K	1	350	300	250	185	170	150	315	235	200	295	265	240	420	385	340
	2	300	250	210	145	130	115	270	200	165	235	210	190	335	295	275
	3	250	210	165	130	120	105	200	165	140	195	175	160	280	250	230
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	40	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	20	15	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	60	35	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	50	25	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	115	90	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	115	90	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	85	65	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.
As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

Shoulder Mills

Recommended Starting Feeds

■ Recommended Starting Feeds [mm]

Light Machining	General Purpose	Heavy Machining
-----------------	-----------------	-----------------

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..ALP	0,12	0,23	0,46	0,08	0,17	0,33	0,06	0,13	0,25	0,06	0,11	0,22	0,05	0,10	0,20	.F..ALP
.E..ML	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25	.E..ML
.S..MM	0,12	0,42	0,70	0,08	0,30	0,50	0,06	0,23	0,38	0,06	0,20	0,33	0,05	0,18	0,30	.S..MM
.S..MH	0,23	0,54	0,85	0,17	0,39	0,61	0,13	0,29	0,46	0,11	0,25	0,40	0,10	0,23	0,36	.S..MH

NOTE: Use "Light Machining" value as starting feed rate.